








Moulding composition from vegetable fibres, process for producing moulded article, apparatus for pressing the moulding composition and moulded part

Patent number: EP0753541
Publication date: 1997-01-15
Inventor: RENTSCH FRITZ (CH)
Applicant: BCT AG (CH)
Classification:
- international: C08L97/02; B27N1/00
- european: B27N1/00; C08L97/02
Application number: EP19960810445 19960710
Priority number(s): CH19950002018 19950711

Also published as:

 CH689393 (A5)
 EP0753541 (B)

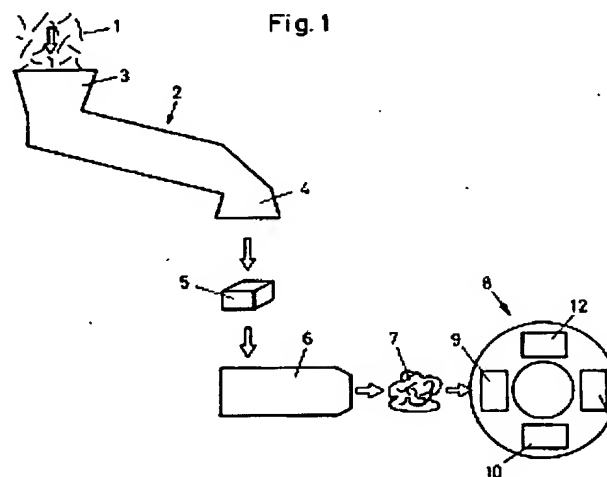
Cited documents:

 DE1703147
 XP002016067
 RU2028941
 XP002016068
 JP7107863

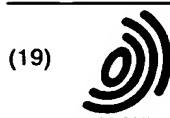
Report a data error he

Abstract of EP0753541

A new moulding material is based on plant fibres and binder which is worked into the fibres, which then are finely loosened up. Also claimed is a procedure for making mouldings of the material described. The binder is sprayed on to or worked into the loosened fibres, which are then portioned into a press (8). The material is hot-pressed in a mould (14), followed by a cold-pressing which removes heat from the moulding (19). Also claimed is the corresponding unit for pressing the fibrous mouldings. It consists of a charging station (9) where the material is weighed out and prepared, a hot pressing station (11) and a cold pressing station (12) for cooling and finishing.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 0 753 541 A1

(12) EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
15.01.1997 Patentblatt 1997/03

(51) Int Cl.⁶: C08L 97/02, B27N 1/00

(21) Anmeldenummer: 96810445.5

(22) Anmeldetag: 10.07.1996

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FI FR GB IE IT LI NL PT SE

(72) Erfinder: Rentsch, Fritz
3454 Sumiswald (CH)

(30) Priorität: 11.07.1995 CH 2018/95

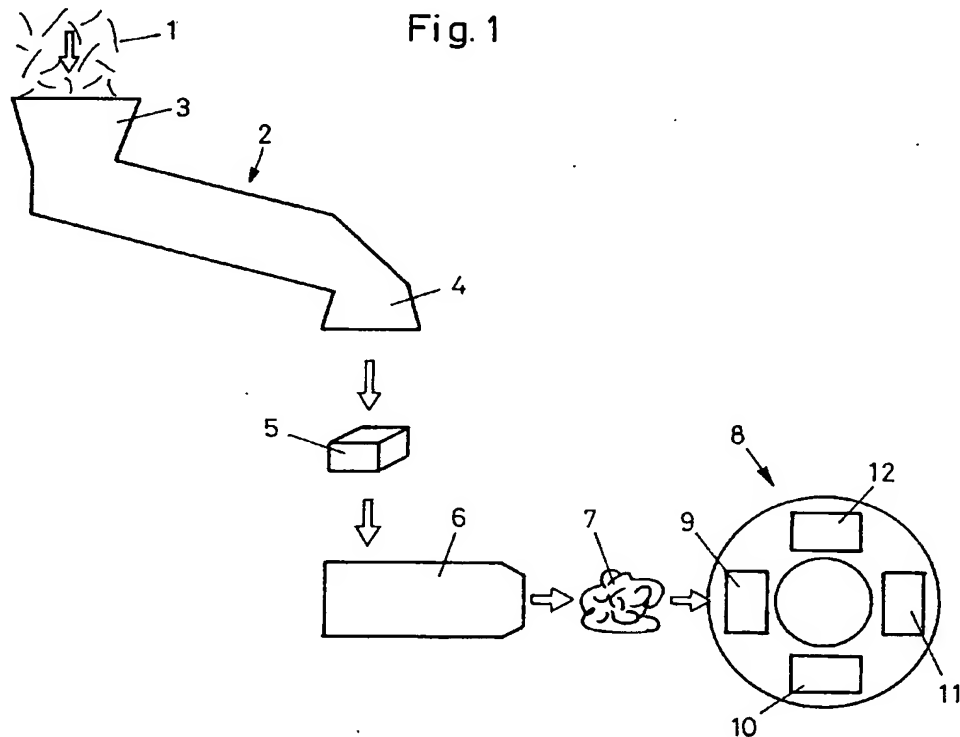
(74) Vertreter: Groner, Manfred et al
Isler & Pedrazzini AG,
Patentanwälte,
Postfach 6940
8023 Zürich (CH)

(71) Anmelder: BCT AG
9401 Rorschach (CH)

(54) Formmasse auf Basis von pflanzlichen Fasern, Verfahren zur Herstellung von Formkörpern, Vorrichtung zum Pressen von Formmassen sowie Formteil

(57) In die aufgeschlossenen Fasern, insbesondere Fasern von Schilf, vorzugsweise Chinaschilf, wird ein Bindemittel eingearbeitet oder aufgetragen. Anschlies-

send werden die Fasern aufgelockert und proportioniert einer Pressvorrichtung (8) zugeführt und zuerst heiss und dann kalt gepresst, wobei dem Formteil (19) Wärme entzogen wird.



EP 0 753 541 A1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Formmasse auf Basis von pflanzlichen Fasern und eines Bindemittels.

Im Stand der Technik ist aus der WO 95/04111 ein sogenannter Vor-Formkörper in Granulatform bekannt geworden, der beispielsweise durch Extrusion aus pflanzlichem Fasermaterial, einem Bindemittel, Harzsäure, Fette, Öle, Wachse, expansionsunterdrückenden Polyolen sowie Salzen hergestellt wird. Zur Herstellung von Formteilen werden diese Granulate im Spritzgiessverfahren oder durch Extrusion umgeformt. Eine Umformung soll auch im Pressverfahren möglich sein, wie in dieser Schrift nebenbei erwähnt ist. Zur Herstellung der genannten Granulate sind vergleichsweise viele Komponenten erforderlich, insbesondere Harze oder Harzsäure sowie Fette, Öle und Wachse. Es hat sich auch gezeigt, dass mit Granulaten im Pressverfahren Formteile entstehen, die oft Bruchstellen aufweisen. Nachteilig ist ebenfalls der vergleichsweise kleine Anteil von Fasern an der Gesamtmasse.

Eine Formmasse dieser Art ist ebenfalls aus der WO 92/10246 bekannt geworden. Diese besteht aus wenigstens 2% Fasermaterial und 30% Bindemittel. Die Fasern sind aus Zellulose oder aus mineralischem Material. Die Fasern und das Bindemittel werden mit einer wässrigen Lösung gemischt. Die Formteile werden mit dieser Mischung im Spritzgiessverfahren hergestellt. Versuche haben gezeigt, dass der Faseranteil von Granulaten für Spritzgiessmaschinen nur in Sonderfällen über 40% liegen kann. Die Wandstärke und entsprechend der Materialverbrauch sind hier vergleichsweise hoch.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Formmasse der genannten Art zu schaffen, die sich für die Herstellung biologisch abbaubarer Formteile besser eignet. Die Aufgabe ist bei einer gattungsgemässen Formmasse dadurch gelöst, dass das Bindemittel in die Fasern eingearbeitet ist und die Fasern aufgelockert sind. Die Aufgabe ist alternativ gemäss Anspruch 2 gelöst. Mit dieser Formmasse können im Heisspressverfahren Formteile mit einem Faseranteil insbesondere von 50 bis 75% verarbeitet werden. Besonders vorteilhaft ist, dass die aufgelockerte und vorzugsweise flockige oder wollartige Formmasse sich an eine Formwand mit Rollen oder Walzen und damit vorverteilen lässt. Eine solche vorverteilte und vorzugsweise bereits auf erhöhte Temperatur gebrachte Formmasse kann in vergleichsweise kurzer Zeit zu einem sehr dünnwandigen Formteil verarbeitet werden. Wesentlich ist, dass hierbei der Fliessweg der vorverteilten Formmasse vergleichsweise kurz ist. Versuche haben gezeigt, dass Taktzeiten von etwa 4 bis 10 Sekunden möglich sind. Da das Fliessen des Pressmaterials auf ein Minimum beschränkt werden kann, können auch Formteile mit Steilwänden und geringer Wandstärke, insbesondere unter 1 mm hergestellt werden. Die Formmasse eignet sich deshalb insbesondere zur Herstellung von Pflanz-

oder Blumentöpfen.

Die Erfindung betrifft zudem ein Verfahren zur Herstellung von Formkörpern auf Basis von pflanzlichen Fasern und eines Bindemittels. Dieses Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, dass in die vorzugsweise hauptsächlich aufgeschlossenen Fasern, insbesondere Fasern von Schilf, vorzugsweise Chinaschilf ein Bindemittel eingearbeitet wird, dass die Bindemittel enthaltenden Fasern aufgelockert und proportioniert einer Pressvorrichtung zugeführt werden und dass die aufgelockerten Fasern in einer Pressform zuerst heiss und dann kalt nachgepresst werden, wobei Wasser als Wasserdampf entweichen kann. Wesentlich ist, dass die Formteile nach dem Heisspressen nachgepresst werden, wobei dem Formteil Wärme entzogen wird. Damit wird erreicht, dass Blasen im Formteil, welche durch die Feuchtigkeit im Pressmaterial erzeugt wurden, beseitigt werden und keine neuen Blasen entstehen können. Das Verfahren ermöglicht damit ein Verarbeiten von Pressmaterial mit einem erhöhten Wassergehalt, insbesondere etwa 5 bis 20% Wassergehalt.

Die Erfindung betrifft ebenfalls eine Vorrichtung zum Pressen von Formmassen zu Formteilen auf Basis von pflanzlichen Fasern. Diese Vorrichtung ist gekennzeichnet durch die Merkmale gemäss Anspruch 12.

Ein erfindungsgemässer Formteil ist dadurch gekennzeichnet, dass der Faseranteil höher als 50 Gew.%, vorzugsweise 70 Gew.% ist und dass die Faserlänge kürzer als 30 mm ist. Nach einer vorzugsweisen Weiterbildung beträgt der Anteil der Fasern und des Bindemittels am Gesamtgewicht mindestens 90%. Der Formteil ist beispielsweise ein Pflanztopf, denkbar sind aber auch andere Gebrauchsartikel, beispielsweise Verpackungsbehälter. Diese Teile können nach ihrem Gebrauch beispielsweise in einem Häxler verkleinert und kompostiert werden.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

Figur 1 schematisch eine Anordnung zur Herstellung der Formmasse und der erfindungsgemässen Formteile, und

Figur 2 bis 7 schematisch das Pressen von Formteilen.

Die Figur 1 zeigt schematisch einen Extruder 2 mit einem Eingang 3 und einem Ausgang 4. In diesem Extruder 2 wird gehäckeltes Pflanzenmaterial 1 zu einer verfilzten Fasermasse 5 aufbereitet. Das Pflanzenmaterial 1 ist beispielsweise ein Gemisch aus gehäckeltem Schilf, beispielsweise Chinaschilf (*Miscantus*), einem Binder, beispielsweise Stärke oder Lignin sowie Wasser. Die Wasserzugabe liegt vorzugsweise zwischen 15 und 25 Gew.%. Der Anteil des Binders beträgt beispielsweise 20 bis 30 Gew.%.

Der Extruder 2 ist vorzugsweise ein Doppelschneckenextruder. Im Innern des Extruders 2 herrscht bei der

Verarbeitung des Pflanzenmaterials 1 eine vergleichsweise grosse Wärme und ein grosser Druck, bei denen der Verbund der Fasern aufgebrochen wird und eine verfilzte Fasermasse entsteht, die stark verdichtet den Extruder 2 am Ausgang 4 verlässt.

Die verdichtete Fasermasse 5 wird beispielsweise mittels einer motorgetriebenen Bürstentrommel 6 klein aufgelockert. Die Bürstentrommel 6 kann jedoch auch eine andere geeignete Vorrichtung, beispielsweise ein Fräser sein. Die aufgelockerte Masse 7 bildet die Formmasse, die in einer Pressvorrichtung 8 zu Pressteilen verarbeitet wird. Die Formmasse 7 bildet ein Geflecht aus sich überlappenden Fasern und ist flockig oder wolartig. Die Faserlänge ist vergleichsweise kurz und liegt vorzugsweise im Bereich von 5 bis 30 mm. Selbstverständlich ist auch ein gewisser kleiner Anteil von wesentlich kleineren oder längeren Fasern möglich. Der Binder ist in die Fasern eingearbeitet und von diesen im wesentlichen vollständig aufgenommen.

Die Pressvorrichtung 8 weist einen Drehtisch 13 auf, der vier Stationen 9 bis 12 aufweist. Die erste Station ist eine Ladestation 9, bei der von einer grösseren Menge der Formmasse 7 entsprechend dem Stückgewicht eine bestimmte Menge abgewogen und bereitgestellt wird. Diese abgewogene Menge 7a (Figur 2) wird in ein Formunterteil 14 gegeben.

Die nächste Station ist eine Vorverteilstation 10, bei der die Formmasse 7 im Formunterteil 14 mit einem rotierenden Werkzeug 15 vorverteilt wird. Das Werkzeug 15 weist beispielsweise Rollen oder Walzen 16 auf, und dient dazu, die Formmasse 7 möglichst gleichmässig an der Formwand 14a des Formunterteils 14 zu verteilen. Das Resultat ist ein gleichmässig vorverdichteter Belag 18, wie die Figur 4 zeigt. Dieser Belag 18 nimmt bereits während des Vorverteils eine vergleichsweise hohe Temperatur an und zerfällt beim Eintauchen einer Gegenform 17 nicht mehr.

Die dritte Station ist eine Heisspressstation 11, in der mit der Gegenform 17 die vorverteilte Formmasse beispielsweise in die in Figur 5 gezeigte Form 19 gebracht wird. Beim Eintauchen der Gegenform 17 beginnt der bereits vorbeheizte und vorverdichtete Belag sofort zu fließen. Nach dem Heisspressvorgang wird die Gegenform 17 ausgefahren, wobei der Formteil 19 im Formunterteil 14 verbleibt und die in der Formmasse enthaltene Flüssigkeit weitgehend verdampft. Hierbei können hier nicht gezeigte Ausformhilfen erforderlich sein. Diese sind dem Fachmann an sich bekannt und werden deshalb hier nicht näher erläutert.

Der Formteil 19 kann nach dem Ausfahren der Gegenform 17 noch leichte Deformierungen und Blasen aufweisen, die in der Heisspressstation 11 entstanden sind.

Die vierte Station ist eine Kaltpressstation 12, bei welcher eine kalte Gegenform 21 in das heisse Formteil 19 gepresst wird. Die kalte Gegenform 21 entzieht dem Formteil 19 Wärme und gibt ihm die endgültige Form. Die Gegenform 21 kann mit Kanälen 22 für eine Kühl-

flüssigkeit versehen sein. Durch das Nachpressen werden Blasen und Deformationen des Formteils 19 beseitigt. Durch den Entzug von Wärme sinkt die Temperatur des Formteils 19 unter 100°C und dadurch wird die Entstehung weiterer Dampfblasen verhindert. Beim Ausfahren der Gegenform 21 bleibt der Formteil 19 an der kalten Gegenform 21 und kann von dieser abgelassen und auf ein hier nicht gezeigtes Förderband abgestellt werden. Wesentlich ist, dass der Wassergehalt einen vergleichsweise geringen Einfluss auf die Qualität des Formteils 19 ausübt. Die Bandbreite des Wassergehaltes der Formmasse 7 kann vergleichsweise breit sein. Möglich ist ein Wassergehalt bis etwa 25 Gew.%. Wesentlich ist zudem, dass durch den kleinen Fliessweg in der Heisspressstation 11 Bruchstellen weitgehend vermieden werden können. Ein kurzer Fliessweg bedeutet auch die Möglichkeit, den Fasergehalt vergleichsweise hoch anzusetzen. Der Fasergehalt an der Formmasse 7 kann höher als 50% sein und bis etwa 90 Gew.% betragen. Da das Bindemittel in die Fasern eingearbeitet ist, kann der Anteil des Binders vergleichsweise niedrig gehalten werden. Zusätze, wie beispielsweise Harze oder Harzsäuren sind nicht erforderlich. Die Vorverteilung in der Station 10 hat insbesondere den Vorteil, dass die Wärme in der Heisspressstation 11 sehr schnell angenommen und lediglich eine kurze Presszeit erforderlich ist. Dies ermöglicht sehr kurze Taktzeiten. Der Formteil 19 ist beispielsweise ein Blumen- oder Pflanztopf. Seine Wandstärke kann vergleichsweise klein, beispielsweise 1 mm oder kleiner sein. Der Formteil 19 kann jedoch beispielsweise auch ein Verpackungsbehälter oder ein anderer Gebrauchsgegenstand sein.

Patentansprüche

1. Formmasse auf Basis von pflanzlichen Fasern und eines Bindemittels, dadurch gekennzeichnet, dass das Bindemittel in die Fasern eingearbeitet ist und die Fasern fein aufgelockert sind.
2. Formmasse auf Basis von pflanzlichen Fasern und eines Bindemittels, dadurch gekennzeichnet, dass das Bindemittel auf die Fasern aufgebracht, vorzugsweise aufgesprüht ist und dass die Fasern aufgelockert sind.
3. Formmasse nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Fasern aus Schilf, insbesondere Chinaschilf hergestellt sind.
4. Formmasse nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Fasern hauptsächlich eine Länge im Bereich von 3 bis 50 mm, vorzugsweise 5 bis 30 mm aufweisen.
5. Formmasse nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Fasergehalt zwi-

schen 50 bis 90 Gew.% beträgt.

6. Formmasse nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Rest der Masse im wesentlichen Bindemittel ist.

7. Formmasse nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass sie flockig oder wollartig ist.

8. Verfahren zur Herstellung von Formkörpern auf Basis von pflanzlichen Fasern und eines Bindemittels, dadurch gekennzeichnet,

- dass in die vorzugsweise hauptsächlich aufgeschlossenen Fasern, insbesondere Fasern von Schilf, vorzugsweise Chinaschilf ein Bindemittel eingearbeitet oder aufgetragen wird,
- dass die Fasern aufgelockert und proportioniert einer Pressvorrichtung (8) zugeführt werden, und
- dass die aufgelockerten Fasern in einer Pressform (14) zuerst heiss und dann kalt gepresst werden, wobei dem Formteil (19) Wärme entzogen wird.

9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Fasern in einem Extruder (2) mit dem Bindemittel verbunden werden.

10. Verfahren nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass die aufgelockerten Fasern (7a) in der Pressform (14) vorverteilt werden.

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 8 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Fasern vor dem Verpressen zu einer flockigen oder wollartigen Formmasse (7) aufgelockert werden, die vergleichsweise trocken ist, wobei die Länge der Fasern im wesentlichen im Bereich zwischen 3 bis 50 mm, vorzugsweise 5 bis 30 mm liegt.

12. Vorrichtung zum Pressen von Formmassen (7) auf Basis von pflanzlichen Fasern zu Formteilen, gekennzeichnet durch

- a) eine Ladestation (9), mit der eine dem Stückgewicht entsprechende Menge der Formmasse (7) abgewogen und bereitgestellt wird,
- b) eine Heisspressstation (11), und
- c) eine Kaltpressstation (12), in der dem Formteil (19) Wärme entzogen wird und dem Formteil (19) die endgültige Form gegeben wird.

13. Vorrichtung nach Anspruch 12, gekennzeichnet durch Mittel (15,16) zum Vorverteilen der aufgelockerten Formmasse (7) an einer Formwand (14a), insbesondere durch Rollen oder Walzen der Form-

masse (7) unter Temperaturerhöhung der Formmasse.

14. Vorrichtung nach Anspruch 12 oder 13, dadurch gekennzeichnet, dass in der Kaltpressstation (12) dem Formteil (19) Wärme entzogen wird.

15. Formteil, hergestellt mit einer Formmasse gemäss Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Faseranteil höher als 50 Gew.%, vorzugsweise 70 Gew.% ist und dass die Faserlänge kürzer als 30 mm ist.

16. Formteil nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass von seinem Gesamtgewicht der Anteil der Fasern und des Bindemittels mindestens 90% beträgt.

17. Formteil nach Anspruch 15 oder 16, dadurch gekennzeichnet, dass er wenigstens bereichsweise eine Wandstärke von etwa 1 mm oder weniger als 1 mm aufweist.

18. Formteil nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, dass er ein Pflanztopf ist.

Fig. 1

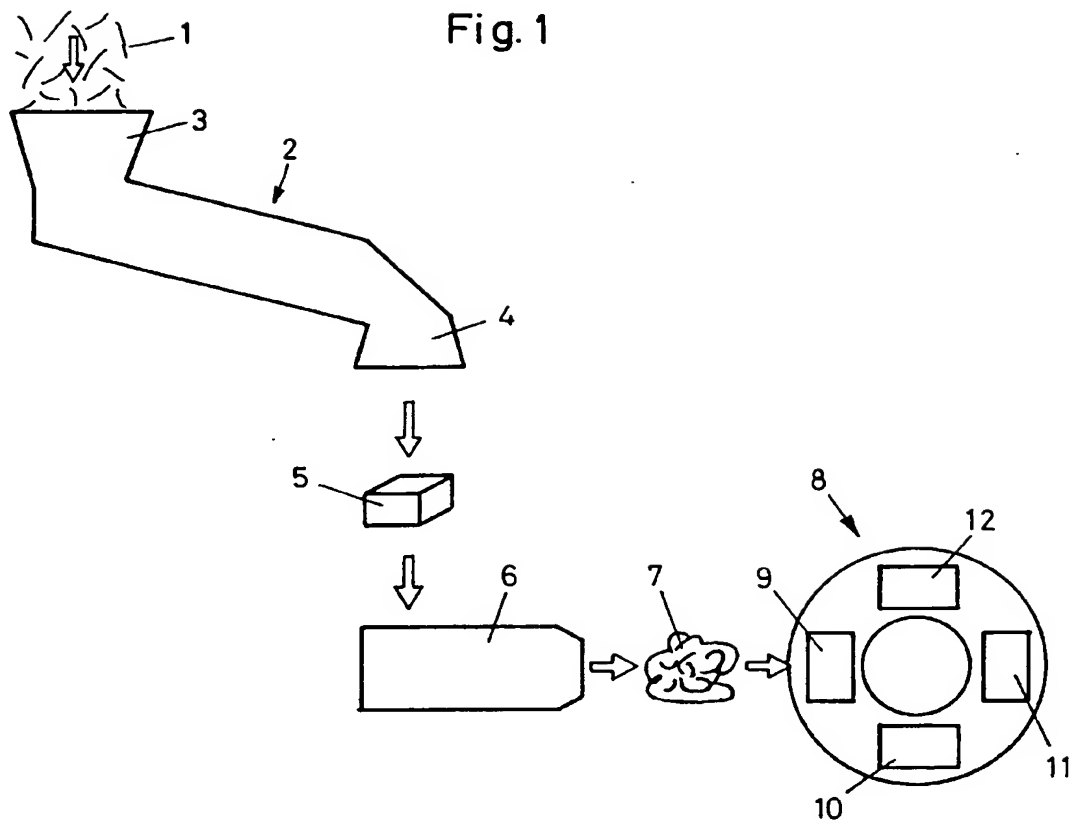


Fig. 3

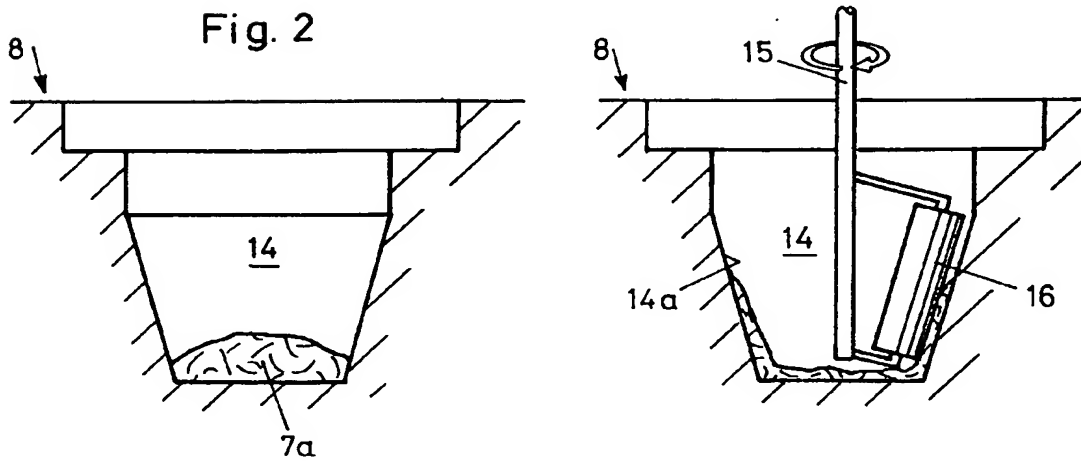


Fig. 4

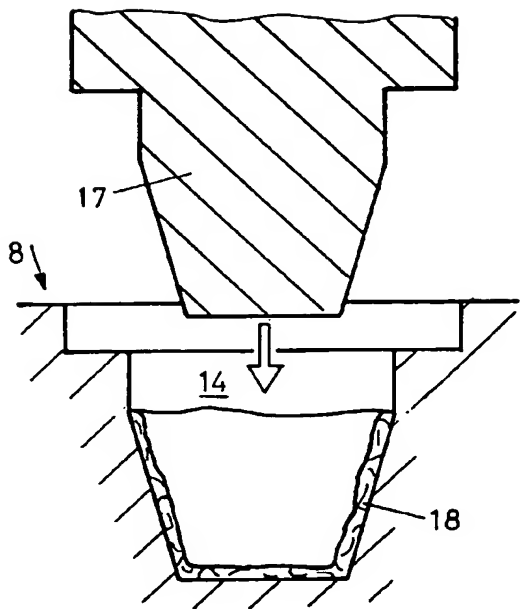


Fig. 5

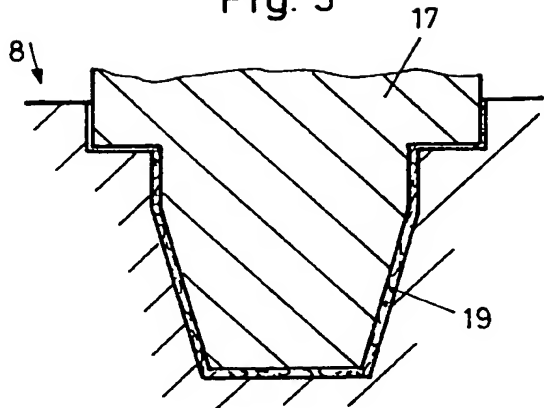


Fig. 7

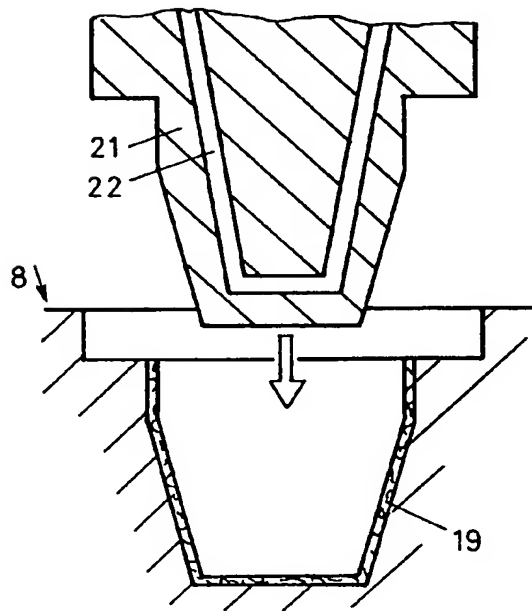
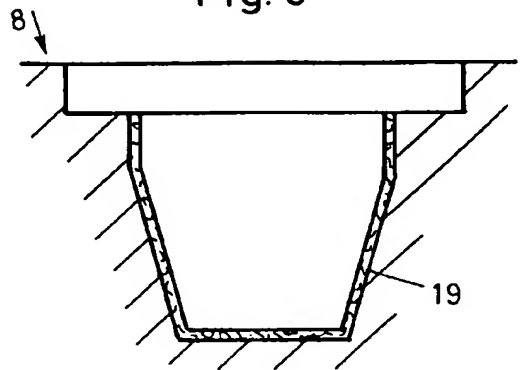


Fig. 6





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 96 81 0445

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
A	DE-A-17 03 147 (HOMBAK MASCHINENFABRIK KG) * Seite 2, Zeile 11 - Zeile 14 * * Ansprüche *	1,2	C08L97/02 B27N1/00
A	--- DATABASE WPI Week 9538 Derwent Publications Ltd., London, GB; AN 95-291356 XP002016067 & RU-A-2 028 941 (SEMOCHKIN) , 20.Februar 1995 * Zusammenfassung *	1,12	
A	--- DATABASE WPI Week 9525 Derwent Publications Ltd., London, GB; AN 95-190091 XP002016068 & JP-A-07 107 863 (SUZUKI SOGYO KK) , 25.April 1995 * Zusammenfassung *	15,18	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
			C08L B27N
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 16.Oktober 1996	Prüfer Mazet, J-F
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 150 (11.12.1990)